

Опросный лист №1

к заявке № 97668 от 06.08.2024 г. на закупку крана шарового трехходового фланцевого

Наименование параметра	Значение параметра
ОБЪЕКТ:	Цех 106
МАРКИРОВКА:	кран шаровой трехходовый фланцевый
КОЛИЧЕСТВО:	2
СТАНДАРТ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:	☒ -по техническим условиям ☐ -по ISO 10434 ☐ -по ГОСТ ☐ -по API 600
КРАН:	☒ -Шаровый ☐ -Конусный ☐ -Цилиндрический
НОМИНАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР DN (D _н)	100 мм
НОМИНАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ PN (P _н)	1.6 МПа
СТРОИТЕЛЬНАЯ ДЛИНА	-
РАБОЧАЯ СРЕДА	Наименование: сконцентрированная пульпа Хим. состав:
	Агрегатное состояние: ☒ --жидкость ☐ --газ ☐ -пар
	Рабочая температура: Min 17 °C Max 70 °C
	Наличие твердых включений: Гранулы п/з Размер твердых частиц: 2-5 мм
	Соотношение: вода/гранулят 5/1 Вязкость: - м ² /с
КОРПУС	Материал корпуса ☐ -углеродистая сталь ☐ -бронза/латунь ☐ -чугун ☒ -н/ж
	Материал крышки ☐ -углеродистая сталь ☐ -бронза/латунь ☐ -чугун ☒ -н/ж
	Конструкция ☒ -разъемный корпус (шпилька-гайка); ☐ -резьбовая; ☐ -резьбовая со сваркой; ☐ -цельносварная;
	Тип формообразования корпуса ☒ -литой ☐ -сварной ☒ -кованный
	Конструкция проточной части корпуса ☒ -полнопроходная ☐ -неполнопроходная
	Тип корпуса ☐ -Проходной ☐ -Угловой ☐ -Прямоточный ☒ -Трехходовой ☐ -Другое
	☐ -Трехходовой: ☐ -Г верт. ☒ -Трехходовой распределительный: ☐ -Г гориз.; ☐ -Т (2 положения); ☒ -Т (3 положения):
	
	
	
КОНСТРУКЦИЯ УПЛОТНЕНИЯ КОРПУСА-КРЫШКА	Уплотнительная поверхность ☒ -гладкая ☒ -выступ-впадина ☐ -под кольцо (линзу)
	Материал прокладки ☐ -спирально-навитая с наполнителем из терморасширенного графита ☐ -на основе терморасширенного графита с внутренним обтюратором (с двумя армирующими слоями из стали типа X18Ni10T или аналог) ☒ -паронит ☐ -сталь типа X18Ni10T или аналог
	☐ -другое: _____
ШПИЛЬКА	☐ -выдвижной ☐ -не выдвижной ☒ -поворотный
	Уплотнение ☒ -фторопласт ☐ -сальниковое ☐ -сильфонное ☐ -терморасширенный графит ☐ -другое
ШАР	Конструкция ☒ -цельнолитой; ☒ -кованный; ☒ -точенный
	Материал шара ☒ -н/ж; ☐ -сталь
	Герметичность по ГОСТ 9544: ☐ -А; ☐ -В; ☒ -С; ☐ -D;
	Тип уплотнения ☒ -металл-полимер; ☐ -свободная заделка ☐ -жесткая заделка; ☐ -металл-металл; ☐ -полимер (мягкое);
	Материал седла ☐ -Сталь; ☒ -PTFE; ☐ -Viton; ☐ -другое
НАПРАВЛЕНИЕ ПОДАЧИ СРЕДЫ	☒ -любое ☐ -одностороннее
ТИП ПРИВОДА	☒ -ручной (штурвал) ☐ -электрический ☐ -пневматический ☐ -с редуктором

МЕСТО УСТАНОВКИ	☐ -на открытом воздухе		☒ -в помещении			
	Температура окружающего воздуха:	min	-5	°C	max	+35 °C
РАСПОЛОЖЕНИЕ	☒ -в любом пространственном положении		☐ -горизонтальное		☐ -вертикальное	
ТИП ПРИСОЕДИНЕНИЯ К ТРУБОПРОВОДУ	☒ -фланцевое		☐ -штуцерное		☐ -приварное	
					☐ -муфтовое	
СТАНДАРТ ИСПОЛНЕНИЯ ФЛАНЦА	☒ -ГОСТ 33259-2015		☐ ANSI		☐ -ISO 7005-1 ☐ -ASME B16.5	
ИСПОЛНЕНИЕ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ ФЛАНЦЕВ КРАНА	☐ -по ISO 7005-1		☐ -A ☐ -B ☐ -E ☐ -F ☐ -C ☐ -D ☐ -K ☐ -J ☐ -L ☐ -M			
	☒ -по ГОСТ 33259-2015		☐ -A ☒ -B ☐ -C ☐ -D ☐ -E ☐ -F ☐ -J ☐ -K			
	☐ -по ASME B16.5:					
	☐ - по ANSI:		☐ Другое: _____			
МАТЕРИАЛ УПЛОТНИТЕЛЬНОЙ ПРОКЛАДКИ НА МАГНИСТРАЛЬНЫХ ФЛАНЦАХ	☐ -спирально-навитая с наполнителем из терморасширенного графита		☐ -на основе терморасширенного графита с внутренним обпоратором (с двумя армирующими слоями из стали типа X18H10T или аналог)		☐ -паронит ☐ -кольцо (линза)	
КОМПЛЕКТОВАТЬ ОТВЕТНЫМИ ФЛАНЦАМИ	☐ -да		☒ -нет			
КОМПЛЕКТНОСТЬ ПОСТАВКИ	☐ -один комплект ответных фланцев для присоединения к трубопроводу					
	☐ -один комплект межфланцевых прокладок. Комплект прокладок корпус крышка для проведения входного контроля (5% количества поставляемой арматуры, но не менее 2 шт.)					
	☐ -один комплект крепежа для ответных фланцев. Тип крепежных элементов – шпильки (сталь 35) с гайками (Сталь 25) и шайбами (сталь 20) . Длина шпилек – в собранном виде фланцевого соединения высота выступающих над гайками концов шпилек не менее 1-3 шагов резьбы + 8мм (размер временной заглушки)					
ПАРАМЕТРЫ ПРИСОЕДИНЯЕМОГО ТРУБОПРОВОДА	Диаметр:		108 мм		Толщина стенки: 4.5 мм	
	Материал трубопровода: 12X18H10T					
ОСОВЫЕ ТРЕБОВАНИЯ	Средний ресурс циклов		-			
	Наработка между отказами		-			
	Расчетный срок службы		Не менее 10 лет			
ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ	☒ -не ниже требований ГОСТ 9.014, при этом: присоединительные поверхности патрубков закрывают временными заглушками с целью защиты их от повреждений при транспортировке, поставляется в закрытом положении					
ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ	☒ - эксплуатационная документация на русском языке (приложение 1) ☒ -документы (сертификаты или декларации со всеми приложениями), подтверждающие соответствие предлагаемого товара требованиям технического регламента Таможенного Союза: «О безопасности машин и оборудования» (ТР ТС 010/2011); ☐ - документы (сертификаты или декларации со всеми приложениями), подтверждающие соответствие предлагаемого товара требованиям технического регламента Таможенного Союза " О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением" (ТР ТС 032/2013)					
МАРКИРОВКА, ОТЛИЧИТЕЛЬНАЯ ОКРАСКА	☒ -не ниже требований СТБ ГОСТ Р 52760, ISO 10434					

Технические условия по опрессовочному листу согласовываются с заказчиком до изготовления арматуры заводом-изготовителем.

ТРЕБОВАНИЯ К ЭКСПЛУАТАЦИОННОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ.**1. В паспорте арматуры указываются:**

- 1) полное наименование арматуры;
- 2) дата выпуска и серийный номер;
- 3) код продукции (код по общероссийскому классификатору продукции - для России);
- 4) документ, по которому выпускается трубопроводная арматура;
- 5) технические характеристики:
 - DN, PN;
 - основные геометрические и присоединительные размеры арматуры (в том числе наружный и внутренний диаметры патрубков и тип разделки кромок патрубков под приварку), если не указываются в руководстве по эксплуатации;
 - рабочая среда;
 - максимальная температура рабочей среды;
 - средний ресурс циклов, назначенный срок службы, показатели долговечности и безотказности, наработка между отказами, срок хранения;
- 6) марки материалов основных деталей и крепежа;
- 7) сведения о наплавочных материалах;
- 8) сведения о химическом составе и механической прочности материалов, примененных при изготовлении корпусных деталей, оси и узла затвора;
- 9) сертификаты на изготовления отливок с указанием страны изготовителя;
- 10) сведения о сварных соединениях (швах) и методах контроля;
- 11) сведения, подтверждающие проведение неразрушающего контроля затвора (акты по результатам контроля);
- 12) сертификат (свидетельство) об испытании;
- 13) свидетельство о консервации;
- 14) гарантии изготовителя;

2. В руководстве по эксплуатации арматуры указываются:

- 1) основные показатели назначения;
- 2) пояснение информации, включенной в маркировку арматуры;
- 3) перечень материалов основных деталей арматуры;
- 4) основные геометрические и присоединительные размеры арматуры (в том числе наружный и внутренний диаметры патрубков и тип разделки кромок патрубков под приварку), если не указываются в паспорте арматуры;
- 5) объем наладочных работ (по усмотрению изготовителя, при необходимости);
- 6) порядок технического обслуживания, ремонта (по усмотрению изготовителя, при необходимости);
- 7) перечень возможных отказов и критерии предельных состояний элементов арматуры, а также перечень деталей и комплектующих изделий, требующих периодической замены в течение срока службы арматуры;
- 8) порядок и правила транспортировки, хранения и утилизации арматуры;
- 9) меры безопасности при эксплуатации, невыполнение которых может привести к опасным последствиям для жизни, здоровья человека и окружающей среды.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

1. Трубопроводная арматура должна соответствовать требованиям действующей в Республике Беларусь технической документации, международных норм и правил, конструкторской документации на конкретный вид арматуры. Указания об этом должны содержаться в документации изготовителя.
2. Трубопроводная арматура должна соответствовать требованиям промышленной безопасности, а также иметь документы о соответствии требованиям технических регламентов Таможенного союза:
 - декларацию (со всеми приложениями) «О безопасности машин и оборудования» (ТР ТС 010/2011).
3. Конструкция трубопроводной арматуры должна обеспечить безопасность и удобство эксплуатации в течение установленного срока службы. Конструкционные, прокладочные и окрасочные материалы должны быть устойчивы к воздействию рабочей среды и воздействию атмосферы в течение установленного срока службы. Для прокладочных материалов необходимо наличие разрешения на применение Госпромнадзора РБ.
4. Предоставление гарантий по изготовлению закупаемой трубопроводной арматуры в соответствии с техническими условиями завода-изготовителя.
5. Предоставление гарантий по предоставлению паспорта с содержанием, руководства (инструкции) по эксплуатации с содержанием в соответствии с требованиями опросного листа на каждую единицу трубопроводной арматуры.
6. Предоставление гарантийных обязательств, о том, что на любом этапе изготовления закупаемой трубопроводной арматуры Заказчик имеет право беспрепятственно осуществлять контроль изготовления данной арматуры либо собственными силами (технические специалисты Заказчика), либо силами привлекаемой специализированной независимой инспекционной компании.
7. Техническое предложение на поставку арматуры должно содержать подписанный со стороны участника закупки опросный лист, который является приложением к документации по закупке, и гарантийное письмо о том, что предлагаемый к поставке товар будет изготовлен в строгом соответствии с подписанным опросным листом, который будет являться приложением к договору (контракту) поставки в части закрепления технических требований к поставленному товару.